

自动磨床 磨床 协众机械，精品推荐

产品名称	自动磨床 磨床 协众机械，精品推荐
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

产品详情

大水磨加工及控制的相关知识

大水磨电气箱系为提供本机器之安全操作而设计，任何人在未获得授权前，不得修改此电气箱结构及线路设计。操作人员须熟悉大水磨加工紧急停止开关及主电源jihuo开关，当有紧急事故发生时，可在第yi将机台停止及切断电源。大水磨电气箱之PE接地线，请遵照当地国之有关接地工程规定，或如以下所列方式，确实做好接地工程。接地极应为埋设棒或板等人工接地极，接地引接线连接点应加焊接或以te制之接地夹子受接。接地引接线应藉焊接或其他方法使其与人工接地极受接，在该接地线上不得加装开关及保护设备。铜板作接地极，其厚度应在0.7公厘以上，且与徒弟接触之总面积不得小于900平方公分，并应埋入地下1.5公尺以上。铁管或钢管作接地极，其内径应在19公厘以上；

接地铜棒作接地极，其直径不得小于15公厘，且长度不得短于0.9公尺，并应垂直钉没于地面下1公尺以上，如为岩石所阻，则可横向埋没于地面下1.5公尺以上深度。如以一管或一板作为接地极，其接地电阻未能达到规定标准时，应采用两管或两板以上，又为求有效降低接地电阻，管或板之间距离不得小于1.8公尺，且管或板间应妥为连接使成不断之导体，其连接线线径应大于接地线。接地管、棒及铁板之表面以镀锌或包铜者为宜，不得涂漆或其它绝缘物质。接地如设有易受环境因素损伤之处，应做适当保护。接地阻抗：对地电压150V以下时，100 以下。51~300V时，50 以下。301V以上时，10 以下。大水磨加工标志着为电气设备，操不可打开其外盖。

建德磨床——手动平面磨床:

- (1)建德磨床采用高精度弹筒式主轴，采用超精密P4轴承，在恒温预压装配，主轴与马达V3级直结式。
- (2)建德手动平面磨床螺杆经热处理硬化再经研磨加工，确保长寿命和精度。

(3)建德磨床的底座、鞍座、工作台、立柱、主轴座等主要铸件采用米汉纳高级铸铁经弛力退火处理消除内应力，刚性强，不变形。

(4)建德手动平面磨床鞍座滑轨双V设计，采用Turcife经精密刮花处理，确保精度及耐久性。

(5)建德磨床可无段变速快速移动，无振动。油压系统温升底，运动顺畅平滑。采用近接开关控制，无噪音。极限开关双重保护。

建德平面磨床在平面磨削时，工件可安装在作往复直线运动的矩形工作台上，也可安装在作圆周运动的圆形工作台上。当采用砂轮周边磨削方式时，磨床主轴按卧式布局；当采用砂轮端面磨削方式时，磨床主轴按立式布局。按主轴布局及工作台形状的组合，卧轴矩台式建德平面磨床；在这种机床中，工件由矩形电磁工作台吸住。砂轮作旋转主运动，工作台作纵向往复运动，砂轮架作间歇的竖直切入运动和横向进给运动。立轴矩台式建德平面磨床；在这种机，砂轮作旋转主运动，矩形工作台作纵向往复运动，砂轮架作间歇的竖直切入运动。立轴圆台式建德平面磨床；在这种机，砂轮作旋转主运动圆工作台旋转作圆周进给运动，砂轮架作间歇的竖直切入运动。卧轴圆台式建德平面磨床；

在这种机，砂轮作旋转主运动，圆工作台旋转作圆周进给运动，砂轮架作连续的径向进给运动和间歇的竖直切入运动。此外，工作台的回转中心线可以调整至倾斜，以便磨削锥面。上述四种建德平面磨床中，用砂轮端面磨削的建德平面磨床与用轮缘磨削的建德平面磨床相比，由于端面磨削的砂轮直径往往比较大，能同时磨出工件的全宽，磨削面积较大，所以，生产率较高。但是，端面磨削时，砂轮和工件表面是成弧形线或面接触，接触面积大，冷却困难，切屑也不易排除，所以，加工精度和表面粗糙度稍差。圆台式建德平面磨床与矩台式建德平面磨床相比较，圆台式的生产率稍高些，这是由于圆台式是连续进给，而矩台式有换向损失。但是。圆台式只适于磨削小零件和大直径的环形零件端面。不能磨削长零件。而矩台式可方便地磨削各种常用零件，包括直径小于矩台宽度的环形零件。